# TAMPODUR RP Placa Tampográfica presensibilizada de acero

## DESCRIPCION

Placas presensibilizadas **doble cara negativas**, de **acero duro extraplano** para la confección de clichés de tampografía de alta resistencia y resolución.

## APLICACIONES RECOMENDADAS

- Para cualquier tipo de trabajo y exigencia
- Para requerimientos de buena a altísima calidad, con tramados delicados y perfiles finos.
- Fácil, económico y rentable método de realización de clichés, permite obtener profundidades especiales.
- Bajo coste de productividad.

## MAQUINAS

| | |
|---|---|
| Maquinas con tintero cerrado | Excelente. |
| Maquinas con tintero abierto | Excelente. |

## CARACTERISTICAS

| | |
|---|---|
| Emulsión | Fotopolímera |
| Color | Roja |
| Sensibilidad Relativa | Media |
| Resistencia Mecánica | 170 – 190 kp/mm$^{3/4}$ |
| Acero dureza | 50-52 Rc |

## PRESENTACION

| | |
|---|---|
| Formatos Max. disponibles | 305 mm x 600 mm x 0,25 mm<br>340 mm x 600 mm x 0,50 mm |

## MODO DE EMPLEO

1. Retirar el laminado de protección, colocar el positivo con la emulsión contra emulsión e insolar, los tiempos de insolación varían en función de la fuente de luz. Por lo que recomendamos tiempos de insolación aproximados de:

   1'30''- 2,00'' minutos con insoladoras de tubos de 120 W
   1'50''- 2,20'' minutos con insoladoras de tubos de 90 W.

   Para otras fuentes o potencias de insolación los tiempos se habrán de determinar mediante test.

   Tener en cuenta que tiempos incorrectos pueden ocasionar:
   - Tiempos de insolado insuficientes: revelado largo o incompleto y porosidad en la emulsión.
   - Tiempos de insolado excesivos: perdida de definición de copia y dificultad en el decapado de la emulsión.

   Para tramar el motivo, seguiremos el mismo proceso de insolación habitual.

   Tener en cuenta que para obtener buenos resultados los positivos deben tener buena resolución y una opacidad de al menos 3,5.

# TAMPODUR RP Placa Tampográfica presensibilizada de acero

2. Revelar las placas TAMPODUR RP con el revelador **TAMPODUR DEV**. EL **TAMPODUR DEV** esta especialmente indicado para revelar sin dañar la emulsión de nuestra placa, con un buen margen de tolerancia y de fácil manejo.

   Introducir la plancha en una cubeta que la cubra suficientemente con revelador. Transcurridos unos 20 -30 segundos frotar suavemente la superficie de la placa inmersa con un algodón o un pincel blando durante otros 15 segundos, dejar escurrir el revelador y seguidamente enjuagarla con agua y secarla con celulosa, aire, etc..., el revelador TAMPODUR DEV no es evaporativo y se puede utilizar varias veces.

   Verificar y retocar posibles fallos con **TAMPODUR FIX** antes de grabar.

3. Para el grabado del acero recomendamos utilizar nuestro **TAMPODUR ETCH** especialmente diseñado para obtener un grabado controlado y fiable. Con otros agentes de grabado y según concentraciones los resultados pueden ser diferentes.

   Grabando en cubeta a una temperatura entre 22 – 25 ºC y en un tiempo de aproximadamente 90 segundos se obtendrá una profundidad de grabado de 20-25 µ . Se recomienda pasar un pincel suave por la superficie de la placa durante el proceso de grabado para garantizar una mejor uniformidad.

4. Naturalmente también se puede grabar con Ácido Nítrico, Percloruro Ferrico y Persulfado Sodico, en estos caso aconsejamos:

   - Ácido Nítrico de 36 Bé diluido al 15% (85 ml de agua + 15 ml de Acido Nítrico de 36 Bé) a 20 -24 ºC.
   - Acido Nítrico de 14 Bé diluido al 50% (50 ml de agua + 50 ml de Acido Nítrico de 14 Bé) a 20 -24 ºC.
   - Percloruro Ferrico el Bé a 39-43 a una l temperatura entre 25 – 28 ºC.

5. Una vez grabada elimine con abundante agua los restos de grabador y a continuación secar la placa. Los restos de emulsión se eliminaran con:

   - **TAMPODUR STRIP** elimina la emulsión impregnando un trapo y frotando sobre la superficie.
   - **TAMPODUR STRIP-G** elimina la emulsión y limpia las cavidades grabadas, aplicar sobre la placa y frotar con un cepillo.

Nota: se recomienda utilizar guantes en todo el procesado de las placas

| **INFORMACIÓN ADICIONAL** | **www.kopimask.com** |
|---|---|

Las fichas de seguridad se pueden obtener solicitándolas Kopimask o a su proveedor más próximo.
KOPIMASK, S.A. Telf. 00 34 93 863 93 50 Fax 00 34 93 864 94 34 e-mail kopimask@kopimask.es

Los datos aquí facilitados son lo mas precisos posibles en base a nuestro conocimiento actual. Sin embargo no se da ninguna garantía respecto a su fiabilidad, ya que no podemos anticipar cada posible aplicación. Por lo que nuestros productos se venden sin garantía y bajo la condición que los usuarios realizaran sus propias pruebas para valorar si el producto satisface sus necesidades. KOPIMASK, S.A. se reserva el derecho de realizar las modificaciones que estime oportunas sin previo aviso.

ISO9001:2000